Deutscher Bundestag
5. Wahlperiode

Drucksache V/551

Bundesrepublik Deutschland
Der Bundeskanzler
II/1 — 68070 — 5407/66

Bonn, den 22. April 1966

An den Herrn
Präsidenten des Deutschen Bundestages

Betr.: **Unterrichtung der gesetzgebenden Körperschaften gemäß Artikel 2 des Gesetzes zu den Gründungsverträgen der Europäischen Gemeinschaften**
hier: Rechtsangleichung in der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft

Gemäß Artikel 2 Satz 2 des Gesetzes zu den Verträgen vom 25. März 1957 zur Gründung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft (EWG) und der Europäischen Atomgemeinschaft (EAG) vom 27. Juli 1957 übersende ich als Anlage die Vorschläge der Kommission der EWG für

Richtlinien des Rats für die Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über

a) Meßgeräte im allgemeinen,

b) medizinische Quecksilberglasthermometer mit Maximumvorrichtung,

c) Blockgewichte der mittleren Fehlergrenzenklasse von 5 bis 50 Kilogramm,

d) zylindrische Gewichtstücke der mittleren Fehlergrenzenklasse von 1 g bis 10 Kilogramm.

Diese Vorschläge sind mit Schreiben des Herrn Präsidenten der Kommission der EWG vom 14. April 1966 dem Herrn Präsidenten des Rats der EWG übermittelt worden.

Die Anhörung des Europäischen Parlaments und des Wirtschafts- und Sozialausschusses zu den genannten Kommissionsvorschlägen ist vorgesehen.

Der Zeitpunkt der endgültigen Beschlußfassung durch den Rat ist noch nicht abzusehen.

Zur Information wird gleichzeitig die von der Kommission der EWG zu ihrem Vorschlag übermittelte Begründung beigefügt.

Der Stellvertreter des Bundeskanzlers

Mende

Druck: Bonner Universitäts-Buchdruckerei, 53 Bonn
Alleinvertrieb: Dr. Hans Heger, 532 Bad Godesberg, Postfach 821, Goethestraße 54, Tel. 6 35 51

Vorschlag einer Richtlinie des Rats für die Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über Meßgeräte

(Von der Kommission dem Rat vorgelegt)

DER RAT DER EUROPÄISCHEN WIRTSCHAFTSGEMEINSCHAFT —

gestützt auf die Bestimmungen des Vertrags zur Gründung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft, insbesondere auf Artikel 100,

auf Vorschlag der Kommission,

nach Stellungnahme des Europäischen Parlaments,

nach Stellungnahme des Wirtschafts- und Sozialausschusses

und in Erwägung nachstehender Gründe:

In jedem Mitgliedstaat werden die technischen Merkmale für die Ausführung und die Arbeitsweise von Meßgeräten durch zwingende Vorschriften festgelegt. Diese Vorschriften sind von Mitgliedstaat zu Mitgliedstaat verschieden. Durch ihre Unterschiede behindern sie den Warenverkehr und können ungleiche Wettbewerbsbedingungen innerhalb der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft verursachen.

Diese Hindernisse für die Errichtung und das reibungslose Funktionieren des Gemeinsamen Marktes können verringert und beseitigt werden, wenn in jedem Mitgliedstaat gleiche Bestimmungen zunächst ergänzend, danach anstelle der vorher bestehenden Rechtsvorschriften angewendet werden.

Die Gemeinschaftsvorschriften bieten selbst während der Übergangszeit, in der sie gleichzeitig mit den vorher bestehenden Bestimmungen in Kraft sind, den Unternehmen die Möglichkeit, ihre Fertigung so zu gestalten, daß sie in ihren technischen Merkmalen den Rechtsvorschriften eines jeden Mitgliedstaates entsprechen und demzufolge innerhalb der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft vertrieben und verwendet werden können.

Die festzulegenden Gemeinschaftsvorschriften über Ausführung und Arbeitsweise sollen gewährleisten, daß die Meßgeräte auf Dauer Meßergebnisse liefern, die für den Gebrauch, für den sie bestimmt sind, hinlänglich genau sind.

Die Beachtung dieser Vorschriften wird herkömmlicherweise von den Mitgliedstaaten vor dem Vertrieb oder der Erstverwendung der Meßgeräte durch das Verfahren der Bauartzulassung und der Ersteichung sichergestellt. Zur Verwirklichung des freien Warenverkehrs mit Meßgeräten innerhalb der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft ist es weiter erforderlich, die gegenseitige Anerkennung der Prüfverfahren zwischen den Mitgliedstaaten vorzusehen und hierfür die entsprechenden Verfahren der Bauartzulassung und der Ersteichung einzuführen.

Das Vorhandensein der Zeichen oder Stempel auf einem Meßgerät, die den auf sie anwendbaren Prüfungen entsprechen, läßt die Vermutung zu, daß dieses Gerät den einschlägigen technischen Gemeinschaftsvorschriften entspricht. Damit erübrigt sich eine Wiederholung der bereits durchgeführten Prüfungen bei der Einfuhr und bei der Inbetriebnahme.

Die technischen Regelungen, denen die Meßgeräte kraft einzelstaatlicher Rechtsvorschriften zu entsprechen haben, betreffen zahlreiche Meßgerätearten; es empfiehlt sich daher, in dieser Richtlinie die allgemeinen Bestimmungen festzulegen, die insbesondere die Maßeinheiten, die Verfahren der Bauartzulassung und der Ersteichung sowie die Lösung technischer oder administrativer Streitfragen zwischen Prüfbehörden der Mitgliedstaaten betreffen. In Einzelrichtlinien für die verschiedenen Gerätearten werden die Vorschriften über die Ausführung und Arbeitsweise, die Modalitäten der Prüfung dieser Geräte sowie die Voraussetzungen, unter denen die bisher geltenden technischen Vorschriften durch Gemeinschaftsvorschriften ersetzt werden, festgelegt —

HAT FOLGENDE RICHTLINIE ERLASSEN:

KAPITEL I

Begriffsbestimmung und Grundsätze

Artikel 1

Für alle zur Messung physikalischer Größen bestimmten Meßgeräte werden in den Mitgliedstaaten der Name, die Definition und das Kurzzeichen der Einheiten des internationalen Einheitssystems (SI) sowie die anderen Einheiten anerkannt, die von der Generalkonferenz für Maße und Gewichte der Pariser Meterkonvention vom 20. Mai 1875 gebilligt wurden.

Anerkannt werden auch die hieraus abgeleiteten Einheiten. Der Name, die Definition und das Kurzzeichen dieser abgeleiteten Einheiten werden erforderlichenfalls in der Einzelrichtlinie für diejenige Meßgeräteart genauer bestimmt oder ergänzt, die diese Einheiten verwendet.

Erfordert die Messung einer beliebigen Größe eine besondere Einheit, die sich nicht aus den in den Absätzen 1 und 2 bezeichneten Einheiten ableiten läßt, so werden der Name, die Definition, die Darstellung und das Kurzzeichen dieser besonderen Einheit in der Einzelrichtlinie für diejenige Messgeräteart festgelegt, die diese Einheit verwendet.

Artikel 2

1. Als EWG-Meßgerät im Sinne dieser Richtlinie und der Einzelrichtlinien gilt jedes Gerät, das den technischen Vorschriften über Ausführung, Arbeitsweise und Prüfungen entspricht, die in der Einzelrichtlinie für die betreffende Meßgeräteart festgelegt sind.

2. EWG-Meßgeräte können unter den gleichen Bedingungen vertrieben und verwendet werden, wie sie für Meßgeräte gelten, die den einzelstaatlichen technischen Vorschriften entsprechen.

3. Die Einzelrichtlinien legen für jede Meßgeräteart vor allem die technischen Vorschriften, die besonderen Einzelheiten der EWG-Bauartzulassung und der EWG-Ersteichung sowie den Zeitpunkt fest, zu dem jeder Mitgliedstaat die für gleichartige Geräte anderer als der EWG-Bauart anwendbaren Vorschriften außer Kraft setzt.

KAPITEL II

EWG-Bauartzulassung

Artikel 3

1. Die Mitgliedstaaten erteilen die EWG-Zulassung für sämtliche Bauarten von EWG-Meßgeräten, sofern diese Zulassung in der Einzelrichtlinie vorgesehen ist.

Der Antrag wird vom Hersteller gestellt, wenn er in dem Mitgliedstaat, in dem er diese Zulassung beantragt, ansässig ist, anderenfalls von seinem dort ansässigen und dort zugelassenen Vertreter.

2. Der Antrag auf EWG-Zulassung ein- und derselben Meßgerätbauart ist nur gültig, wenn er in einem einzigen Mitgliedstaat gestellt wird.

3. Die Mitgliedstaaten erteilen die EWG-Zulassung nach den in diesem Kapitel sowie in Anhang I Nr. 1 und 2 festgelegten Vorschriften.

Artikel 4

Fallen die Ergebnisse der in Anhang I Nr. 2 dieser Richtlinie vorgesehenen Prüfung zufriedenstellend aus, so stellt der Mitgliedstaat, der die Prüfung durchgeführt hat, eine EWG-Zulassungsbescheinigung aus und übermittelt sie dem Antragsteller, der das in dieser Bescheinigung angegebene Zulassungszeichen auf jedem Meßgerät anbringen kann, das der zugelassenen Bauart entspricht.

Die Bestimmungen über Bescheinigung, Zulassungszeichen, etwaige Hinterlegung eines Mustergerätes und über Bekanntmachung der EWG-Zulassung sind in Anhang I Nr. 3, 4, 5 und 6 dieser Richtlinie festgelegt.

Artikel 5

Jeder Mitgliedstaat gibt der EWG-Zulassung die Wirkung der einzelstaatlichen Zulassung.

Artikel 6

1. Die EWG-Zulassung gilt 10 Jahre. Sie kann mehrfach, jedoch jeweils um höchstens 10 Jahre verlängert werden; die Zahl der Meßgeräte, die in Übereinstimmung mit der zugelassenen Bauart hergestellt werden kann, ist nicht beschränkt.

2. Die EWG-Bauartzulassung kann jedoch begrenzt werden. Sie wird nach Anhörung und Zustimmung der zuständigen Behörden der beteiligten Mitgliedstaaten erteilt und kann den folgenden Beschränkungen unterworfen werden:

— die Gültigkeitsdauer wird auf weniger als zehn Jahre beschränkt;

— die Zahl der hergestellten Meßgeräte wird beschränkt;

— die Verwendung wird territorial beschränkt; in diesem Fall werden nur die betroffenen Mitgliedstaaten gehört.

3. Für Zubehörteile kann ebenfalls eine EWG-Bauartzulassung erteilt werden. In dieser Zulassung werden festgelegt:

— die Meßgerätebauarten, denen diese Zubehörteile angebaut werden dürfen (oder in die sie eingebaut werden dürfen);

— die allgemeinen Bedingungen für die Arbeitsweise der Meßgeräte, für die sie zugelassen sind.

Artikel 7

Die Bestimmungen zur Änderung der Einzelrichtlinien legen fest, bis zu welchem Zeitpunkt Meßgeräte, die der bisher zugelassenen Bauart entsprechen, noch zur Ersteichung vorgelegt werden können.

Artikel 8

1. Die EWG-Bauartzulassung kann widerrufen werden, wenn

a) mit dem Zulassungszeichen nach Artikel 4 versehene Meßgeräte der zugelassenen Bauart nicht entsprechen;

b) die in der Zulassungsbescheinigung vorgeschriebenen Bedingungen nicht eingehalten werden;

c) das Unternehmen, das die Zulassung erhalten hat, seinen Betrieb einstellt oder die Herstellung des Gerätes anderen Firmen überträgt.

2. Die EWG-Zulassung ist zu widerrufen:

a) wenn die mit dem Zulassungszeichen versehenen Meßgeräte bei der Benutzung einen allgemeinen Fehler aufweisen, der sie für ihren Zweck ungeeignet macht;

b) in den in Nummer 1 a) und b) vorgesehenen Fällen bei Meßgeräten, die kraft Einzelrichtlinie der EWG-Ersteichung nicht unterliegen, sofern der Hersteller nach Benachrichtigung die Fertigungen nicht berichtigt.

3. Der Widerruf einer EWG-Zulassung kann nur von dem Mitgliedstaat ausgesprochen werden, der sie erteilt hat.

4. Stellt ein anderer Mitgliedstaat als derjenige, von dem die Bauartzulassung eines Meßgerätes erteilt wurde, fest, daß die betreffende Zulassung widerrufen werden muß oder kann, so unterrichtet er hiervon den Mitgliedstaat, der die Bauartzulassung erteilt hat.

5. Wird die Zweckmäßigkeit oder Notwendigkeit eines Widerrufs zwischen den zuständigen Behörden des Mitgliedstaates, der die Zulassung erteilt hat, und denen eines anderen Mitgliedstaates streitig, so wird die Kommission damit befaßt und beruft die von jedem Mitgliedstaat bezeichneten Sachverständigen. Erforderlichenfalls empfiehlt sie den beteiligten Mitgliedstaaten Maßnahmen zur Regelung des Streitfalles. Vorher kann sie beschließen, daß auf Grund eines Gutachtens eine neue Zulassungsprüfung durchgeführt wird und bezeichnet die hiermit zu beauftragenden meßtechnischen Stellen.

KAPITEL III

EWG-Ersteichung

Artikel 9

1. Die Mitgliedstaaten nehmen die EWG-Ersteichung jedes Meßgerätes vor, das mit dem EWG-Zulassungszeichen oder mit dem in Nummer 2 vorgesehenen Sonderzeichen versehen ist, sofern eine derartige Ersteichung in einer Einzelrichtlinie vorgesehen ist.

2. Kraft Einzelrichtlinien können bestimmte EWG-Meßgeräte zur EWG-Ersteichung vorgelegt werden, ohne Gegenstand einer EWG-Zulassung gebildet zu haben. Sie werden vom Hersteller unter eigener Verantwortung mit dem in Anhang I 3.3 festgelegten Sonderzeichen versehen.

Artikel 10

Wird ein EWG-Meßgerät zur EWG-Ersteichung vorgelegt, so prüft der die Ersteichung vornehmende Mitgliedstaat, ob

a) das Meßgerät zu einer EWG-zulassungspflichtigen Art gehört und — bejahendenfalls — ob es der zugelassenen Bauart entspricht;

b) das Meßgerät einer nicht zulassungspflichtigen Art angehört und — bejahendenfalls — den in der einschlägigen Einzelrichtlinie festgelegten Ausführungsvorschriften entspricht;

c) das Meßgerät den Vorschriften der Einzelrichtlinie vor allem in den folgenden Punkten entspricht:

— Wiedergabe der geforderten Aufschriften sowie Anbringung der Stempelschilder an der vorgeschriebenen Stelle;

— meßtechnische Eigenschaften;

— zulässige Fehlergrenzen;

— eine Ausführung, die gewährleistet, daß die meßtechnischen Eigenschaften bei normalem Gebrauch des Gerätes nicht nennenswert beeinträchtigt werden.

Artikel 11

1. Nach Prüfung eines Meßgerätes gemäß Artikel 10 und Anhang II Nr. 1 und 2 dieser Richtlinie bringen die Mitgliedstaaten auf diesem Meßgerät den EWG-Stempel für die teilweise durchgeführte oder endgültige Eichung entsprechend Anhang II Nr. 3 an.

2. Die Kommission bestimmt Ausführung und Merkmale der Stempel für die EWG-Ersteichung.

KAPITEL IV

Gemeinsame Vorschriften über die EWG-Bauartzulassung und die EWG-Ersteichung

Artikel 12

Hinsichtlich Ausführung und Arbeitsweise betrachtet jeder Mitgliedstaat die nachfolgenden Meßgeräte als seinen eigenen Rechtsvorschriften entsprechend und in seinem eigenen Hoheitsgebiet ohne weiteres für einen Zeitraum verwendbar, dessen Mindestdauer gegebenenfalls in den Einzelrichtlinien festgesetzt wird:

— Meßgeräte, die mit dem endgültigen EWG-Eichstempel versehen sind;

— Meßgeräte, die lediglich mit dem EWG-Zulassungszeichen versehen sind, sofern in den einschlägigen Richtlinien keine Ersteichung für sie vorgeschrieben ist.

Artikel 13

Einzelrichtlinien, die eine Meßgeräteart betreffen, für die sowohl die EWG-Bauartzulassung als auch die EWG-Ersteichung vorgeschrieben ist, können den Mitgliedstaaten die Möglichkeit einräumen, bei Außerkraftsetzung der für gleichartige Meßgeräte inländischen Typs geltenden Vorschriften die Ersteichung für die Instrumente nicht durchzuführen, die für den nationalen Gebrauch bestimmt sind.

Artikel 14

Die Mitgliedstaaten treffen alle sachdienlichen Regelungen, um die Verwendung solcher Stempel oder Aufschriften bei Meßgeräten zu verhindern, die zu einer Verwechslung mit EWG-Zeichen oder -Stempeln führen können.

KAPITEL V

Schlußbestimmungen

Artikel 15

Jede in Anwendung dieser Richtlinie getroffene Maßnahme im Einzelfall, die die Bauartzulassung oder Ersteichung versagt oder widerruft oder den Verkauf bzw. die Benutzung eines Meßgerätes verbietet, ist zu begründen.

Sie wird dem Betroffenen unter Angabe der in den Mitgliedstaaten zulässigen Rechtsmittel und der einschlägigen Fristen mitgeteilt.

Artikel 16

Die Mitgliedstaaten setzen die Rechts- oder Verwaltungsvorschriften in Kraft, die erforderlich sind, um dieser Richtlinie binnen achtzehn Monaten nach ihrer Bekanntgabe nachzukommen und unterrichten die Kommission unverzüglich hiervon.

Artikel 17

Nach Bekanntgabe dieser Richtlinie unterrichten die Mitgliedstaaten die Kommission von allen späteren Entwürfen von Rechts- oder Verwaltungsvorschriften, die sie im sachlichen Anwendungsbereich dieser Richtlinie zu erlassen beabsichtigen, so rechtzeitig, daß diese sich hierzu äußern kann.

Artikel 18

Diese Richtlinie ist an die Mitgliedstaaten gerichtet.

Brüssel, den

Für den Rat

Der Präsident

Anhang I

zum Vorschlag einer Richtlinie des Rats über Meßgeräte — EWG-Bauartzulassung —

1. Antrag auf EWG-Zulassung

1.1. Antrag und Schriftverkehr müssen in einer Amtssprache des Staates abgefaßt sein, in dem der Antrag gestellt wird.

Dieser Mitgliedstaat kann verlangen, daß die beigefügten Unterlagen ebenfalls in der gleichen Amtssprache abgefaßt sind.

1.2. Der EWG-Zulassungsantrag enthält die folgenden Angaben:

— Name und Wohnsitz des Meßgeräteherstellers und gegebenenfalls seines zugelassenen Vertreters

— Meßgeräteart

— vorgesehener Verwendungszweck

— meßtechnische Merkmale

— etwaige Handelsbezeichnung oder Meßgerätgattung.

1.3. Dem Antrag sind die zu seiner Prüfung erforderlichen Unterlagen in doppelter Ausfertigung hinzuzufügen, und zwar insbesondere:

1.3.1. eine Beschreibung mit Erläuterungen über:

— Ausführung und Arbeitsweise des Meßgeräts

— die Sicherheitseinrichtungen zur Gewährleistung der ordnungsgemäßen Arbeitsweise

— die Regulier- und Justiereinrichtungen

— die vorgesehenen Stellen für die Anbringung:

. der Eichstempel

. gegebenenfalls der Sicherungsstempel.

1.3.2. Die Montagepläne für die Gesamtanlage sowie gegebenenfalls Einzelpläne wichtiger Konstruktionsteile

1.3.3. Eine Schemazeichnung sowie ein Lichtbild, die zur Bekanntmachung der Bauartzulassung bestimmt sind.

1.4. Sind bereits einzelstaatliche Zulassungen erteilt, so sind diese dem EWG-Zulassungsantrag beizufügen.

2. EWG-Zulassungsprüfung

2.1. Die EWG-Zulassungsprüfung besteht aus:

2.1.1. einer Prüfung der Unterlagen und der meßtechnischen Merkmale des Typs, die in den Laboratorien des metrologischen Dienstes, in zugelassenen Laboratorien oder am Herstellungsort vorgenommen wird;

2.1.2. lediglich aus einer Prüfung der eingereichten Unterlagen, wenn die meßtechnischen Merkmale des Typs im einzelnen bekannt sind.

2.2. Die Zulassungsprüfung erstreckt sich auf das Gesamtverhalten des Meßgerätes unter den üblichen Betriebsbedingungen. Unter diesen Bedingungen muß das Meßgerät die geforderten meßtechnischen Eigenschaften bewahren.

2.3. Art und Umfang der Prüfung nach Nr. 2.1. werden in den Einzelrichtlinien festgelegt.

2.4. Der metrologische Dienst kann verlangen, daß der Antragsteller ihm die zur Vornahme der Zulassungsprüfung erforderlichen Normalgeräte sowie Prüfungshilfsmittel und fachkundiges Personal zur Verfügung stellt.

3. EWG-Zulassungsbescheinigung und -zeichen

3.1. Die EWG-Zulassungsbescheinigung gibt die Ergebnisse der Bauartprüfung wieder und legt die zu beachtenden Bedingungen fest. Die zugelassene Meßgerätebauart wird mit einem Zulassungszeichen in Form eines stilisierten ε versehen. Dieses enthält:

— im oberen Teil das nationale Kennzeichen des die Zulassung erteilenden Staates (B für Belgien, D für die Bundesrepublik Deutschland, F für Frankreich, I für Italien, L für Luxemburg und NL für die Niederlande) und die zwei letzten Ziffern des Zulassungsjahres;

— im unteren Teil eine von dem zuständigen metrologischen Dienst festzulegende Bezeichnung (Kenn-Nummer).

Ein Beispiel für dieses Zulassungszeichen findet sich in Anhang I/1.

3.2. Bei einer EWG-Zulassung mit begrenzter Wirkung wird dieses Zeichen durch ein vor das stilisierte ε gesetztes P von gleicher Größe wie dieses ergänzt.

Ein Beispiel für dieses Zulassungszeichen mit begrenzter Wirkung findet sich in Anhang I/2.

3.3. Jedes in Artikel 9 Absatz 2 dieser Richtlinie aufgeführte Meßgerät wird mit einem besonderen Zeichen versehen, das dem EWG-Zulassungszeichen entspricht und in dem der stilisierte Buchstabe E durch eine zur Vertikalen symmetrische Figur ersetzt wird. Ein Beispiel für dieses Zeichen findet sich in Anhang I/3.

3.4. Die in den vorangehenden Absätzen genannten Zeichen sind vom Hersteller auf jedem zur Eichung vorgelegten Meßgerät an sichtbarer Stelle leserlich und unauslöschbar anzubringen. Falls die Anbringung auf technische Schwierigkeiten stößt, können Ausnahmen in den Einzelrichtlinien vorgesehen oder nach Vereinbarung mit den metrologischen Diensten der EWG-Länder gewährt werden.

4. Hinterlegung eines Mustergerätes

In den in den Einzelrichtlinien vorgesehenen Fällen kann die Zulassungsbehörde die Hinterlegung eines Mustergerätes der zugelassenen Meßgerätbauart verlangen, wenn sie dies für erforderlich hält. Anstelle dieses Mustergerätes kann der metrologische Dienst auch die Hinterlegung von Teilen des Meßgerätes, von verkleinerten Modellen oder von Zeichnungen genehmigen.

5. Bekanntmachung der Zulassung

5.1. Die EWG-Zulassungen werden in einer Sonderbeilage zum Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften bekanntgegeben.

5.2. Im Zeitpunkt der Zustellung an den Interessenten gehen der Kommission und dem metrologischen Diensten der übrigen Mitgliedstaaten der EWG Abschriften der Zulassungsbescheinigungen zu; auf Wunsch können sie auch Abschriften der Prüfungsprotokolle erhalten.

5.3. Der Widerruf oder die Ablehnung einer EWG-Zulassung erfolgt ebenfalls nach dem Bekanntmachungsverfahren gemäß Absatz 5.1. und 5.2.

Anhang I/1

Beispiel:

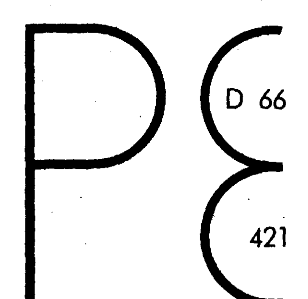


D 66 — EWG-Zulassung erteilt durch den metrologischen Dienst der Bundesrepublik Deutschland im Jahre 1966

9/17 — Kennummer der EWG-Zulassung

Anhang I/2

Beispiel:



D 66 — EWG-Zulassung mit begrenzter Wirkung erteilt durch den metrologischen Dienst der Bundesrepublik Deutschland im Jahre 1966

421 — Kennummer der EWG-Zulassung mit begrenzter Wirkung

Anhang I/3

Beispiel:



D 66 — In Deutschland im Jahre 1966 hergestelltes und nicht EWG-bauartzulassungspflichtiges Meßgerät

25 — Bezugsnummer der nicht EWG-bauartzulassungspflichtigen Geräteart, falls dieselbe in der Einzelrichtlinie vorgesehen ist.

Anhang II
zum Vorschlag einer Richtlinie des Rats über Meßgeräte
— EWG-Ersteichung —

1. Allgemeines

1.1. Die Ersteichung kann in einem oder mehreren Vorgängen (im allgemeinen zwei) erfolgen.

1.2. Vorbehaltlich der in den Einzelrichtlinien festgelegten Bestimmungen:

1.2.1. erfolgt die EWG-Ersteichung: in einem einzigen Vorgang bei solchen Meßgeräten, die beim Verlassen des Herstellerbetriebes ein einheitliches Ganzes darstellen, d. h. grundsätzlich ohne vorherige Auseinandernahme an den Gebrauchsort überführt werden können.

1.2.2. erfolgt die EWG-Ersteichung in zwei oder mehreren Vorgängen bei Meßgeräten, deren ordnungsgemäße Arbeitsweise von den Einbau- bzw. Gebrauchsbedingungen abhängt.

1.2.3. soll der erste Teil des Eichvorgangs es gestatten, vor allem die Übereinstimmung des Meßgeräts mit der zugelassenen Bauart oder — bei nicht bauartzulassungspflichtigen Meßgeräten — mit den auf die anwendbaren Vorschriften zu gewährleisten.

2. Ort der EWG-Ersteichung

2.1. Bei den in einem Vorgang geprüften Meßgeräten erfolgt die Eichung nach Entscheidung des metrologischen Dienstes:

— im Amt

— beim Hersteller

— in den in Einzelrichtlinien vorgesehenen Fällen: am Gebrauchsort.

2.2. Bei den in zwei oder mehr Vorgängen geprüften Meßgeräten erfolgt die Eichung durch den jeweils örtlich zuständigen metrologischen Dienst.

2.2.1. Der letzte Eichvorgang hat am Verwendungsort zu erfolgen.

2.2.2. Für die anderen Eichvorgänge gelten die Vorschriften von Punkt 2.1.

2.3. Wird die Eichung außerhalb des metrologischen Dienstes vorgenommen, so hat der Antragsteller auf Wunsch des befaßten metrologischen Dienstes

— diesem die Normalgeräte sowie das Material und das zusätzliche Personal zur Verfügung zu stellen, das für die Eichung nach den Einzelrichtlinien erforderlich ist.

— eine Abschrift der EWG-Zulassungsbescheinigung vorzulegen.

3. Anbringung des Stempels der EWG-Ersteichung

3.1. Stempel der EWG-Ersteichung

3.1.1. Vorbehaltlich der Bestimmungen in den Einzelrichtlinien gibt es folgende Stempel für die EWG-Ersteichung:

3.1.1.1. Der endgültige EWG-Eichstempel besteht aus zwei Zeichen:

— das erste Zeichen wird durch ein kleines „e" gebildet, das:

— in der oberen Hälfte das Kennzeichen des Landes, in dem die Ersteichung vorgenommen wurde (B für Belgien, D für Deutschland, F für Frankreich, I für Italien, L für Luxemburg, NL für die Niederlande), trägt, begleitet, soweit notwendig, von einer oder zwei Ziffern, die eine territoriale Unterteilung präzisieren,

— in der unteren Hälfte die Kennummer des Prüfers oder des Amtes trägt.

— das zweite Zeichen besteht aus den beiden letzten Ziffern der Jahreszahl in einer sechseckigen Umrandung.

3.1.2. Der Stempel für die teilweise durchgeführte EWG-Ersteichung besteht lediglich aus dem ersten Zeichen. Es dient erforderlichenfalls auch als Sicherungsstempel.

3.2. Anbringung der Stempel

3.2.1. Der endgültige EWG-Eichstempel wird an der hierfür vorgesehenen Stelle des vollständig geprüften und als den EWG-Vorschriften entsprechend anerkannten Meßgerätes angebracht.

3.2.2. Der EWG-Stempel für die Teileichung wird angebracht:

3.2.2.1. bei der Eichung in mehreren Vorgängen: auf dem Meßgerät bzw. Meßgeräteteil, das die Bedingungen für die nicht am Gebrauchsort vorgeschriebenen Vorgänge erfüllt. Er wird an der Stelle der Befestigungsschrauben des Stempelschildes oder an jeder anderen in den Einzelrichtlinien vorgesehenen Stelle angebracht.

3.2.2.2. als Sicherungsstempel an den hierfür vorgesehenen Stellen, soweit dies in den Einzelrichtlinien festgelegt ist.

Vorschlag einer Richtlinie des Rats für die Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über medizinische Quecksilberglasthermometer mit Maximumvorrichtung

(Von der Kommission dem Rat vorgelegt)

DER RAT DER EUROPÄISCHEN WIRTSCHAFTSGEMEINSCHAFT —

gestützt auf den Vertrag zur Gründung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft, insbesondere auf Artikel 100,

gestützt auf die Richtlinie des Rates vom . . . für die Angleichung der Rechtsvorschritfen über die Meßgeräte,

auf Vorschlag der Kommission,

nach Stellungnahme des Europäischen Parlaments,

nach Stellungnahme des Wirtschafts- und Sozialausschusses und

in Erwägung nachstehender Gründe:

In den Mitgliedstaaten werden die Ausführung und die Arbeitsweise von Fieberthermometern durch zwingende Vorschriften festgelegt, deren Unterschiedlichkeit den Warenverkehr dieser Geräte behindern und ungleiche Wettbewerbsbedingungen innerhalb der Gemeinschaft hervorrufen können. Es ist deshalb angezeigt, diese Rechtsvorschriften durch Anwendung der Richtlinie vom . . . anzugleichen und zu diesem Zweck die technischen Vorschriften festzulegen, denen die medizinischen Thermometer vom EWG-Typ unterliegen sollen, einschließlich des Zeitpunktes, zu dem jeder Mitgliedstaat die entsprechenden Vorschriften für die Geräte aufheben soll, die nicht dem EWG-Typ entsprechen —

HAT FOLGENDE RICHTLINIE ERLASSEN:

Artikel 1

Diese Richtlinie betrifft medizinische Quecksilberglasthermometer mit Maximumvorrichtung, die zur Messung der Körpertemperatur von Mensch und Tier bestimmt sind.

Artikel 2

Als medizinische Thermometer des EWG-Typs gelten die Thermometer, die den in der Anlage zu dieser Richtlinie festgelegten Vorschriften entsprechen. Diese Thermometer sind von der EWG-Bauartzulassung befreit; sie unterliegen jedoch der EWG-Ersteichung.

Artikel 3

Diese Richtlinie gilt unbeschadet der Artikel 31 und 32 des Vertrages für die Erzeugnisse, die den in den Anhängen festgelegten Vorschriften nicht entsprechen.

Artikel 4

Die Mitgliedstaaten setzen die erforderlichen Rechts- und Verwaltungsvorschriften in Kraft, um dieser Richtlinie binnen 18 Monaten nach ihrer Bekanntgabe nachzukommen, und unterrichten die Kommission unverzüglich hiervon.

Die Vorschriften über Fieberthermometer, die unter den in Artikel 1 vorgeschriebenen Bereich fallen und nicht dem EWG-Typ entsprechen, müssen spätestens drei Jahre nach Bekanntgabe dieser Richtlinie aufgehoben werden.

Artikel 5

Diese Richtlinie ist an die Mitgliedstaaten gerichtet.

Brüssel, den

Für den Rat
Der Präsident

Anhang I
zum Vorschlag einer Richtlinie des Rats für die Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten für medizinische Quecksilberglasthermometer mit Maximumvorrichtung

1. Einheit und Meßbereich

Die Temperatureinheit ist der Grad Celsius der Internationalen Praktischen Temperaturskale. Die Thermometerskale erstreckt sich mindestens von 35,5° C bis 42° C und ist in 1/10 Grad eingeteilt.

2. Bauarten

Die Thermometer können als Stabthermometer oder als Einschlußthermometer ausgeführt sein. Bei den Stabthermometern befindet sich die Skale direkt auf der Kapillare. Bei den Einschlußthermometern ist die Skale einem von der Kapillare getrennten Skalenträger angebracht; Kapillare und Skalenträger sind von einem Umhüllungsrohr flüssigkeitsdicht umschlossen.

Die Thermometer sind mit einer Maximumvorrichtung versehen, die gewährleistet, daß sich die Quecksilbersäule bei der Abkühlung des Thermometers nicht zurückzieht.

3. Werkstoffe

Das Thermometergefäß ist aus einem Glas hergestellt, das den in Anhang II festgelegten Bedingungen entspricht und als solches von der zuständigen Behörde eines Mitgliedstaates für diesen Zweck zugelassen ist.

Das Glas, aus dem Maximumvorrichtung und Kapillare hergestellt sind, muß eine genügende Wasserbeständigkeit aufweisen [1]).

Der Skalenträger der Einschlußthermometer besteht aus Milchglas oder Metall oder aus einem Werkstoff, der diesen Materialien hinsichtlich seiner Längenbeständigkeit gleichwertig ist.

Das Quecksilber muß rein und trocken sein.

4. Ausführung

Die Quecksilberfüllung muß frei von Gaseinschlüssen sein. Die Quecksilbersäule des auf mindestens 37° C erwärmten und anschließend auf Zimmertemperatur abgekühlten Thermometers muß sich bis zum untersten bezifferten Teilstrich herunterschleudern lassen, wenn das Quecksilber an der Maximumvorrichtung die Beschleunigung von 500 m/s² erfährt.

[1]) Das Glas hat eine genügende Wasserbeständigkeit, wenn die Abgabe von freien Basen je g Glasgrieß höchstens 263,5 μg Na_2O entspricht.

Bei Einschlußthermometern ist der Skalenträger so befestigt, daß er an der Kapillare anliegt und sich gegen diese nicht verschieben kann.

Auf dem Umhüllungsrohr ist seitlich in Höhe eines bezifferten Teilstrichs eine unverwischbare Strichmarke angebracht. Das Umhüllungsrohr darf weder Feuchtigkeit noch Fremdkörper enthalten.

Die Quecksilbersäule soll bei der Erwärmung des Thermometers möglichst gleichmäßig ohne größere Sprünge ansteigen. Sie soll, wenn sie senkrecht zu der Skalenebene beobachtet wird, auf ihrer ganzen Länge gut sichtbar sein.

5. Skale

Die einem Grad entsprechende Skalenlänge beträgt mindestens 6 mm.

Die Skale ist sauber und gleichmäßig geteilt.

Die Teilstriche stehen senkrecht zur Thermometerachse.

Die Strichbreite beträgt nicht mehr als 1/5 des Teilstrichabstandes.

Die Teilstriche für die halben und die ganzen Grade sind länger als die übrigen Teilstriche.

Die Teilstriche für die ganzen Grade sind beziffert.

Teilstriche und Bezifferung sind dauerhaft angebracht.

6. Aufschriften

Auf den Skalenträgern der Einschlußthermometer und auf den Stabthermometern sind folgende Aufschriften dauerhaft angebracht:

1. das Zeichen „°C";
2. das Warenzeichen des Herstellers, wenn dieses bei der zuständigen Behörde eines Mitgliedstaates eingetragen ist, oder der Firmenname des Herstellers;
3. bei Veterinärthermometern die Bezeichnung „Veterinärthermometer".

Andere Aufschriften sind nur zulässig, wenn sie nicht zu Irrtümern seitens der Benutzer führen können.

7. Fehlergrenzen

Die Anzeige des auf 20° C ± 3 Grad abgekühlten Thermometers gibt auf + 0,10 Grad bzw. − 0,15 Grad genau die Temperatur des Prüfbades an.

8. Anzeigeverzögerung

Beim Eintauchen des Thermometers in ein gerührtes Wasserbad darf die nach dem Newtonschen Abkühlungsgesetz

$$\frac{d\vartheta}{dt} = \frac{1}{k}(\vartheta - \vartheta_u)$$

berechnete Zeitkonstante k nicht größer als 2,6 s sein. [1])

Das bedeutet, daß ein Thermometer, das zur Zeit Null von der Temperatur 20° C (= ϑ_0) in ein gut gerührtes Wasserbad von 40° C (= ϑ_u) gebracht wird, spätestens nach 20 s (= t_{max}) dessen Temperatur bis auf 0,01 Grad (= $\vartheta_u - \vartheta$) angenommen haben muß. [2])

9. EWG-Stempelstelle

Für den EWG-Eichstempel ist auf der Rückseite des Thermometers im oberen Drittel eine Stempelstelle freizulassen.

---

[1]) ϑ = Temperatur des Thermometers zur Zeit t;
ϑ_u = Temperatur des Wasserbades

[2]) ϑ_0 = Temperatur des Thermometers zur Zeit Null; für andere Werte von ($\vartheta_u - \vartheta_0$) und ($\vartheta_u - \vartheta$) läßt sich t_{max} nach der Formel: $t_{max} = \frac{k}{0{,}434} \log \frac{\vartheta_u - \vartheta_0}{\vartheta_u - \vartheta}$ (k = 2,6 s) ausrechnen.

Anhang II
zum Vorschlag einer Richtlinie des Rats für die Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten für medizinische Quecksilberglasthermometer mit Maximumvorrichtung

Anforderungen an das Glas für die Thermometergefäße

Ein aus dem Glas hergestelltes und gut gealtertes Versuchsthermometer ohne Maximumvorrichtung erfüllt folgende Bedingungen:

1. die Eispunktdepression nach einstündiger Erwärmung auf 100° C ist nicht größer als 0,05 Grad;
2. der Eispunkt im ersten halben Jahr nach der Herstellung des Thermometers steigt nicht um mehr als 0,02 Grad an.

Vorschlag einer Richtlinie des Rats für die Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über Blockgewichte der mittleren Fehlergrenzenklasse von 5 bis 50 Kilogramm

(Von der Kommission dem Rat vorgelegt)

DER RAT DER EUROPÄISCHEN WIRTSCHAFTSGEMEINSCHAFT —

gestützt auf die Bestimmungen des Vertrags zur Gründung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft, insbesondere auf Artikel 100,

gestützt auf die Richtlinie des Rates vom ... für die Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über Meßgeräte,

auf Vorschlag der Kommission,

nach Stellungnahme des Europäischen Parlaments,

nach Stellungnahme des Wirtschafts- und Sozialausschusses und

in Erwägung nachstehender Gründe:

Die Herstellung von Blockgewichten unterliegt in den Mitgliedstaaten zwingen Vorschriften. Diese behindern durch ihre Unterschiede den Warenverkehr und können ungleiche Wettbewerbsbedingungen innerhalb der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft verursachen. Diese Rechtsvorschriften müssen deshalb in Anwendung der Richtlinie des Rates vom ... angeglichen werden. Zu diesem Zwecke müssen die technischen Vorschriften, denen Blockgewichte der Bauart EWG zu entsprechen haben, sowie die Kontrollmodalitäten festgelegt werden; ebenso ist der Zeitpunkt zu bestimmen, zu dem jeder Mitgliedstaat die Vorschriften außer Kraft setzt, die für gleichartige, nicht der Bauart EWG angehörende Gewichtstücke gelten —

HAT FOLGENDE RICHTLINIEN ERLASSEN:

Artikel 1

Diese Richtlinie betrifft Blockgewichte der mittleren Fehlergrenzenklasse mit folgenden Nennwerten: 5, 10, 20 und 50 Kilogramm.

Artikel 2

Als Blockgewicht der mittleren Fehlergrenzenklasse, Bauart EWG, gelten Gewichtsstücke, die den in den Anhängen zu dieser Richtlinie enthaltenen Vorschriften entsprechen.

Für diese Gewichtstücke besteht keine EWG-Bauartzulassung, sie unterliegen der EWG-Ersteichung.

Artikel 3

Diese Richtlinie läßt die Anwendung der Artikel 31 und 32 des Vertrags auf Erzeugnisse, die den in den Anhängen zu dieser Richtlinie festgelegten Vorschriften nicht entsprechen, unberührt.

Artikel 4

Die Mitgliedstaaten setzen die Rechts- und Verwaltungsvorschriften in Kraft, die erforderlich sind, um dieser Richtlinie binnen 18 Monaten nach ihrer Bekanntgabe nachzukommen, und unterrichten die Kommission unverzüglich hiervon.

Spätestens drei Jahre nach Bekanntgabe dieser Richtlinie setzen die Mitgliedstaaten die Vorschriften außer Kraft, die für Gewichtstücke, die in die in Artikel 1 definierte Kategorie fallen, aber nicht der Bauart EWG angehören, gelten.

Artikel 5

Diese Richtlinie ist an die Mitgliedstaaten gerichtet.

Brüssel, den

Für den Rat

Der Präsident

Anhang I

1. Gestalt, Werkstoff und Ausführung

1.1. Blockform mit festem Handgriff, der die Oberfläche nicht überragt.

1.2. Werkstoff:

1.2.1. Gewichtskörper: Grauguß.

1.2.2. *Modell 1:* Handgriff aus gezogenem Präzisionsstahlrohr von genormtem Durchmesser.

Modell 2: Handgriff angegossen.

2. Berichtigungskammer

Modell 1

2.1. Die Kammer wird durch die Bohrung des als Handgriff dienenden Rohrs gebildet.

2.2. Die Kammer wird durch einen Gewindepfropfen aus gezogenem Messing oder durch ein Abschlußstück in Form einer glatten Messingscheibe verschlossen. Der Gewindepfropfen ist mit einem Schraubenschlitz versehen, die glatte Scheibe besitzt in der Mitte ein Loch zum Ansetzen eines Aushebers.

2.3. Die Sicherung des Pfropfens erfolgt durch ein Bleiplättchen, das in eine innere Ausdrehung oder in das Gewinde des Rohrs eingetrieben wird.

Modell 2

2.4. Eingegossene Kammer in einem der beiden Schenkel des Gewichtstückes, mit einer Öffnung auf der oberen Fläche dieses Schenkels.

2.5. Verschluß der Kammer mit einer Platte aus weichem Stahl.

2.6. Die Sicherung der Stahlplatte erfolgt durch ein Bleiplättchen, das oberhalb der Stahlplatte in einen konischen Sitz eingetrieben wird.

3. Justierung

3.1. Nach der Justierung des neuen Gewichtstückes mittels Bleischrot muß die Berichtigungskammer zu zwei Dritteln ihres Gesamtvolumens leer bleiben.

4. EWG-Stempelstelle

4.1. Der endgültige EWG-Eichstempel wird auf dem Bleiplättchen eingeschlagen, welches den Verschluß sichert.

5. Angaben und Bezeichnungen

5.1. Die Angabe der Nennwerte sowie das Herstellerzeichen erscheinen vertieft oder erhaben auf der oberen Fläche des mittleren Teils des Gewichtskörpers.

5.2. Die Nennwerte sind in folgender Form anzugeben:

5 kg, 10 kg, 20 kg, 50 kg.

6. Abmessungen und Abmessungstoleranzen

6.1. Die bei den einzelnen Gewichten einzuhaltenden Abmessungen sind in Anhang II festgelegt (Abmessungen in Millimeter).

6.2. Den Abmessungen sind die normalen Fertigungstoleranzen zugrunde gelegt.

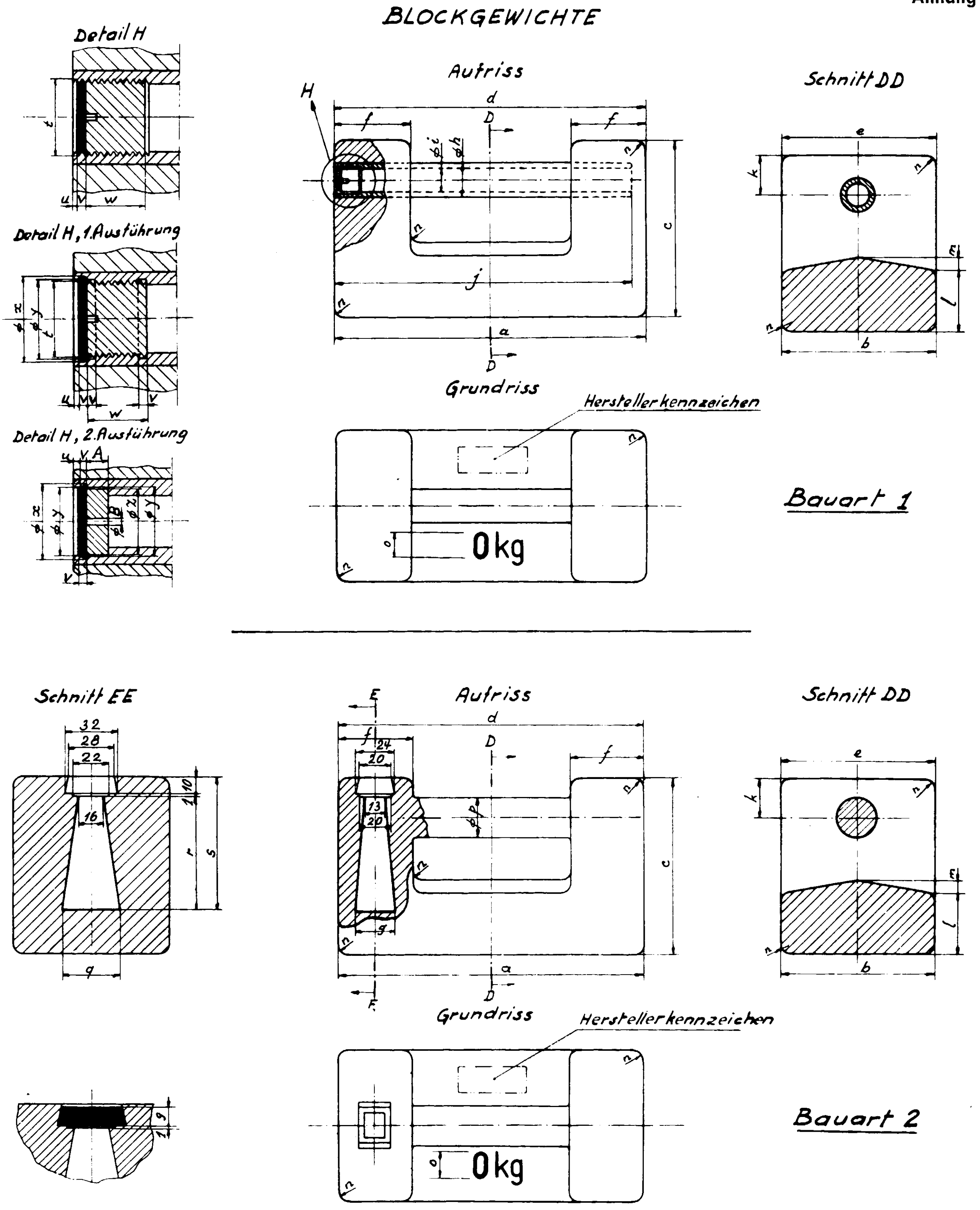
7. Zulässige Fehlergrenzen

Nennwert	Zulässige Fehlergrenzen in mg bei der Ersteichung
5 kg	+ 800 — 0
10 kg	+ 1 600 — 0
20 kg	+ 3 200 — 0
50 kg	+ 8 000 — 0

8. Oberflächenbehandlung

8.1. Die Gewichte sind gegebenenfalls gegen Korrosion durch einen geeigneten verschleiß- und stoßfesten Überzug zu schützen.

Anhang II



Abmessungen in Millimeter, Gewinde nach ISO/R 261																											
Nennwert	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p	q	r	s	t	u	v	w	x	y	z	A	B
5 kg	150	75	84	152	77	36	13	20	12	145	18	30	6	5	12	19	16	55	66	M16 x 1,5	1	2	14	18	16,5	16	5	1,5
10 kg	190	95	109	193	97	46	25	20	12	185	25	38	8	6	16	25	35	70	81	M16 x 1,5	1	2	14	18	16,5	16	5	1,5
20 kg	230	115	139	234	117	61	30	32	24	220	30	52	12	8	20	29	50	95	106	M27 x 1,5	2	3	21	30	27,5	27	8	1,5
50 kg	310	155	192	314	157	83	40	32	24	300	40	74	16	10	25	40	70	148	159	M27 x 1,5	2	3	21	30	27,5	27	8	1,5

Die Abmessungen a und d sowie b und e können vertauscht werden

Vorschlag einer Richtlinie des Rats für die Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über zylindrische Gewichtstücke der mittleren Fehlergrenzenklasse von 1 Gramm bis 10 Kilogramm

(Von der Kommission dem Rat vorgelegt)

DER RAT DER EUROPÄISCHEN WIRTSCHAFTSGEMEINSCHAFT —

gestützt auf die Bestimmung des Vertrages zur Gründung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft, insbesondere auf Artikel 100,

gestützt auf die Richtlinie des Rates vom ... für die Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über Meßgeräte,

auf Vorschlag der Kommission,

nach Stellungnahme des Europäischen Parlaments,

nach Stellungnahme des Wirtschafts- und Sozialausschusses und

in Erwägung nachstehender Gründe:

Die Herstellung zylindrischer Gewichtstücke unterliegt in den Mitgliedstaaten zwingenden Vorschriften. Diese behindern durch ihre Unterschiede den Warenverkehr und können ungleiche Wettbewerbsbedingungen innerhalb der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft verursachen. Diese Rechtsvorschriften müssen deshalb in Anwendung der Richtlinie des Rates vom ... angeglichen werden. Zu diesem Zwecke müssen die technischen Vorschriften, denen zylindrische Gewichtstücke der Bauart EWG zu entsprechen haben, sowie die Kontrollmodalitäten festgelegt werden; ebenso ist der Zeitpunkt zu bestimmen, zu dem jeder Mitgliedstaat die Vorschriften außer Kraft setzt, die für gleichartige, nicht der Bauart EWG angehörende Gewichtstücke gelten —

HAT FOLGENDE RICHTLINIE ERLASSEN:

Artikel 1

Diese Richtlinie betrifft zylindrische Gewichtstücke der mittleren Fehlergrenzenklasse mit den folgenden Nennwerten:

1, 2, 5, 10, 20, 50, 100, 200 und 500 Gramm

1, 2, 5 und 10 Kilogramm.

Artikel 2

Als zylindrische Gewichtstücke der mittleren Fehlergrenzenklasse der Bauart EWG gelten Gewichtstücke, die den in den Anhängen zu dieser Richtlinie festgelegten Vorschriften entsprechen.

Für diese Gewichtstücke besteht keine EWG-Bauartzulassung; sie unterliegen der EWG-Ersteichung.

Artikel 3

Diese Richtlinie läßt die Anwendung der Artikel 31 und 32 des Vertrages auf Erzeugnisse, die den in den Anhängen zu dieser Richtlinie festgelegten Vorschriften nicht entsprechen, unberührt.

Artikel 4

Die Mitgliedstaaten setzen die Rechts- und Verwaltungsvorschriften in Kraft, die erforderlich sind, um dieser Richtlinie binnen 18 Monaten nach ihrer Bekanntgabe nachzukommen, und unterrichten die Kommission unverzüglich hiervon.

Spätestens drei Jahre nach Bekanntgabe dieser Richtlinie setzen die Mitgliedstaaten die Vorschriften außer Kraft, die für Gewichtstücke, die in die in Artikel 1 definierte Kategorie fallen, aber nicht der Bauart EWG angehören, gelten.

Artikel 5

Diese Richtlinie ist an die Mitgliedstaaten gerichtet.

Brüssel, den ...

Für den Rat

Der Präsident

Anhang I

1. Gestalt, Werkstoff und Ausführung

1.1. Zylinder mit obenabgeflachtem Handgriff

1.2. Werkstoff: jedes beliebige Material mit einer Dichte von 7 bis 9,5 g/cm³ von mindestens der gleichen Härte wie Messingguß, mit einer Korrosions- und Abriebfestigkeit, die der von Grauguß mindestens gleichkommt und mit einer Oberflächenbeschaffenheit, die der von sorgfältig gegossenem Grauguß (Feinguß) mindestens vergleichbar ist.

Gußeisen darf für Gewichtstücke mit einem Nennwert von weniger als 100 g nicht verwendet werden.

1.3. Zulässig ist jede, dem Werkstoff entsprechende Ausführung.

2. Berichtigungskammer

2.1. Zylindrische Bohrung mit erweitertem Durchmesser in ihrem oberen Teil.

2.2. Die Kammer wird durch einen Gewindepfropfen aus gezogenem Messing oder durch ein Abschlußstück in Form einer glatten Messingscheibe verschlossen. Der Gewindepfropfen ist mit einem Schraubenschlitz versehen, die flache Scheibe hat in der Mitte ein Loch zum Ansetzen eines Aushebers.

2.3. Die Sicherung des Pfropfens erfolgt durch ein Bleiplättchen, das in eine Ausdrehung des erweiterten Teils der Bohrung eingetrieben wird.

2.4. Gewichtstücke von 1, 2, 5 und 10 g haben keine Berichtigungskammer.

2.5. Bei Gewichtstücken von 20 und 50 g kann eine Berichtigungskammer vorgesehen werden.

3. Justierung

Nach der Justierung des neuen Gewichtstückes mittels Bleischrot muß die Berchtigungskammer zu zwei Dritteln ihres Gesamtvolumens leer bleiben.

4. EWG-Stempelstelle

4.1. Der endgültige EWG-Eichstempel wird auf dem Bleiplättchen eingeschlagen, welches den Verschlußpfropfen der Berichtigungskammer sichert.

4.2. Gewichtstücke ohne Berichtigungskammer werden auf der Standfläche gestempelt.

5. Angaben und Bezeichnungen

5.1. Angaben über den Nennwert der Gewichtstücke sowie das Herstellerzeichen werden vertieft oder erhaben auf der oberen Fläche des Handgriffs (Knopfes) angebracht.

5.2. Bei Gewichtstücken von 500 g bis 10 kg kann der Nennwert auch auf der Mantelfläche angebracht werden.

5.3. Die Nennwerte sind in folgender Form anzugeben: 1 g, 2 g, 5 g, 10 g, 20 g, 50 g, 100 g, 200 g, 500 g, 1 kg, 2 kg, 5 kg oder 10 kg.

6. Abmessungen und Abmessungstoleranzen

6.1. Die bei den einzelnen Gewichtstücken einzuhaltenden Abmessungen sind in Anhang II festgelegt (Abmessungen in Millimeter).

6.2. Den Abmessungen sind die normalen Fertigungstoleranzen zugrunde gelegt.

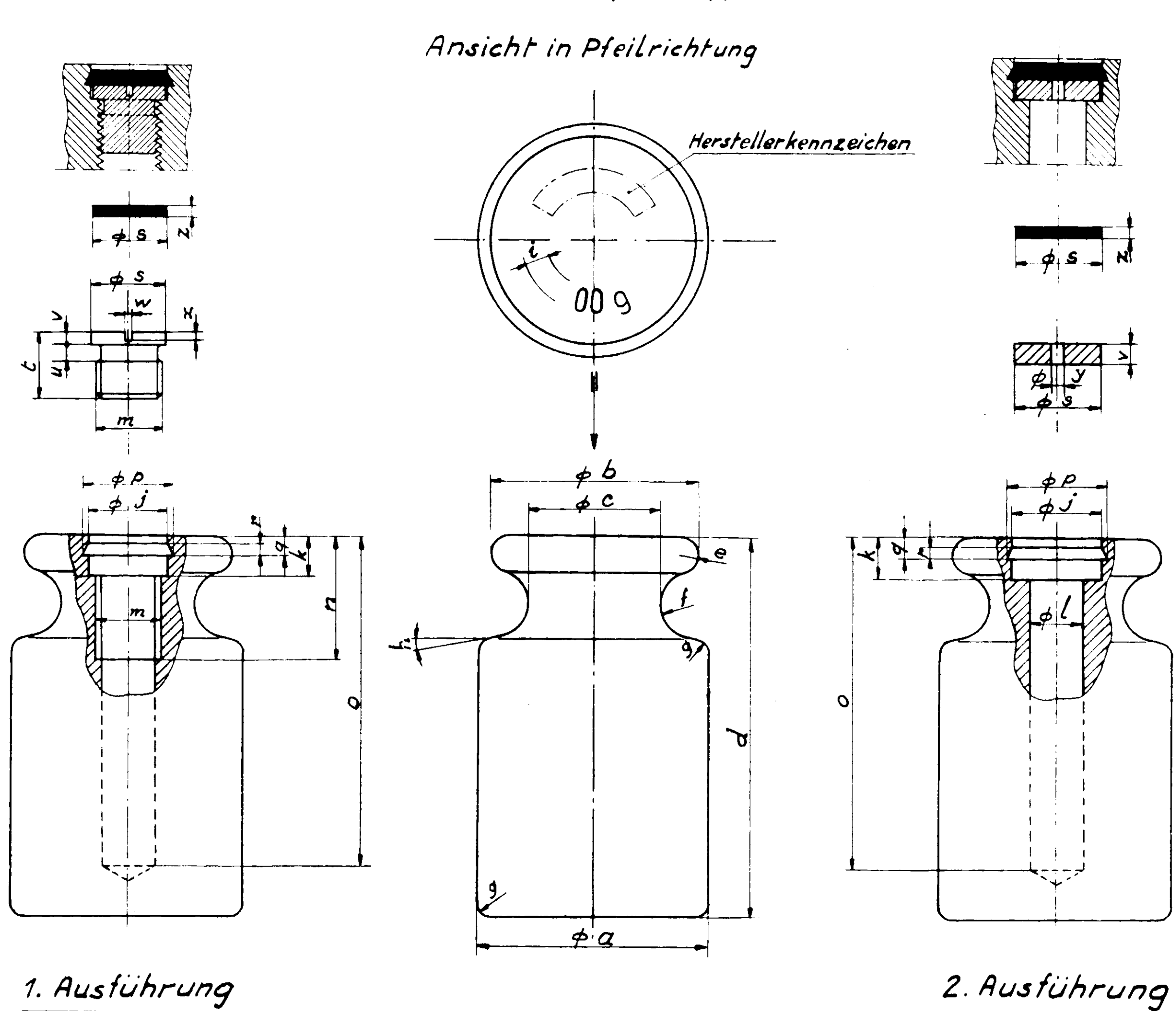
7. Zulässige Fehlergrenzen:

Nennwert	Zulässige Fehlergrenzen in mg für die Ersteichung
1 g	+ 5 — 0
2 g	+ 5 — 0
5 g	+ 10 — 0
10 g	+ 20 — 0
20 g	+ 20 — 0
50 g	+ 30 — 0
100 g	+ 30 — 0
200 g	+ 50 — 0
500 g	+ 100 — 0
1 kg	+ 200 — 0
2 kg	+ 400 — 0
5 kg	+ 800 — 0
10 kg	+ 1 600 — 0

8. Oberflächenbehandlung

8.1. Die Gewichte sind gegebenenfalls gegen Korrosion durch einen geeigneten verschleiß- und stoßfesten Überzug zu schützen; sie können poliert werden.

Anhang II



Abmessungen in Millimeter, Gewinde nach ISO/R 261																										
Nennwert	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p	q	r	s	t	u	v	w	x	y	z
1 g	6	5,5	3		0,5	0,9	0,5	-	1																	
2 g	6	5,5	3		0,5	0,9	0,5	-	1																	
5 g	8	7	4,5		0,7	1,25	0,5	-	1	Ohne Justierkammer																
10 g	10	9	6		0,8	1,5	0,5	-	1																	
20 g	13	11,5	7,5		1	1,8	0,5	10°	1,5																	
20 g	13	11,5	7,5		1	1,8	0,5	10°	1,5	5,5	2,5	3	M4 x 0,5	9	18	6,5	1,5	1	5	5	1	1	0,5	0,5	1	1
50 g	18	16	10	gemäss Werkstoff	1,5	2,5	1	10°	2	Ohne Justierkammer																
50 g	18	16	10		1,5	2,5	1	10°	2	7,5	3,5	4,5	M6 x 0,5	10	25	9	2	1	7	5	1	1,5	0,75	0,75	1,5	1,5
100 g	22	20	13		2	3,5	1	10°	2	7,5	3,5	4,5	M6 x 0,5	10	30	9	2	1	7	5	1	1,5	0,75	0,75	1,5	1,5
200 g	28	25	16		2,25	4	1,5	10°	3,2	10,5	4,5	7	M8 x 1	15	40	12	2,5	1,5	10	8	2	2	0,75	1	1,5	2
500 g	38	34	22		3	5,5	1,5	10°	3,2	10,5	4,5	7	M8 x 1	15	50	12	2,5	1,5	10	8	2	2	0,75	1	1,5	2
1 kg	48	43	27		4	7	2	10°	5	18,5	7	12	M14 x 1,5	20	65	20	4	2,5	18	13	3	3	1	1,5	1,5	3
2 kg	60	54	36		5	9	2	10°	5	18,5	7	12	M14 x 1,5	20	80	20	4	2,5	18	13	3	3	1	1,5	1,5	3
5 kg	80	72	46		6,5	12	2	10°	10	24,5	8	18	M20 x 1,5	35	120	26,5	4	2,5	24	18	3	4	1,5	2	1,5	3
10 kg	100	90	58		8,5	15	3	10°	10	24,5	8	18	M20 x 1,5	35	160	26,5	4	2,5	24	18	3	4	1,5	2	1,5	3

Begründung

I. Allgemeines

Im Rahmen der von der Kommission aufgrund von Artikel 100 eingeleiteten Arbeiten zur Beseitigung von Handelsbeschränkungen aus technischen Vorschriften zeigte es sich, daß der Wirtschaftszweig Meßgeräte Merkmale aufweist, die eine Vorrangbehandlung rechtfertigen.

Die vergleichende Prüfung der in den Mitgliedstaaten für die einzelnen Meßgerätearten geltenden Rechtsvorschriften als Unterschiede aufgedeckt, die sich sowohl auf die anwendbaren technischen Vorschriften als auf die Einzelheiten der Prüfungen erstrecken, denen diese Geräte vor dem Verkauf bzw. dem Gebrauch unterzogen werden.

Hierdurch werden die Hersteller im Hinblick auf den Warenverkehr gezwungen, ihre Fertigungspläne so zu gestalten, daß sie jeweils der im Gebrauchsstaat geltenden Regelung Rechnung tragen. Ferner müssen sie sich Prüfungen unterwerfen, die nicht selten langwierig und streng sind und deren Tragweite stets auf ein einziges Staatsgebiet beschränkt ist.

Da die in den Mitgliedstaaten geltenden Rechtsvorschriften das berechtigte Streben widerspiegeln, den Verbraucher zu schützen, erweist sich die Angleichung dieser Rechtsvorschriften als die einzige Möglichkeit, die durch ihre Unterschiede verursachten Nachteile zu beheben. Zu diesem Zweck regelt eine allgemeine Richtlinie die Prinzipien und Definitionen, die als Grundlage der gewählten Angleichungsmethode gewählt wurden wie auch die Modalitäten des EWG-Prüfverfahrens.

Für jede Meßgeräteart regeln Einzelrichtlinien die ausgewählten Modalitäten und technischen Vorschriften, auf deren Grundlage die EWG-Prüfverfahren beruhen sollen.

Zur konkreten und sofortigen Anwendung der unternommenen Arbeiten sind der allgemeinen Richtlinie drei Einzelrichtlinien über medizinische Quecksilberglasthermometer, Blockgewichte und zylindrische Gewichte beigefügt.

II. Erläuterungen zu den Richtlinien

A. Rahmenrichtlinie über die Meßgeräte

Diese Richtlinie ist aus der Sicht einer vollständigen Angleichung der technischen Vorschriften und Prüfungen für jede Meßgeräteart auf Gemeinschaftsebene zu verstehen; die Meßgeräte, die diesen technischen Vorschriften entsprechen, werden als EWG-Typen anerkannt.

1. Die vollständige Angleichung bedeutet die obligatorische Ersetzung der in den Mitgliedstaaten geltenden verschiedenen Regelungen durch die Gemeinschaftsregelung. Bei dieser Definition des angestrebten Zieles zeigte sich, daß die Durchführung auf Schwierigkeiten stoßen würde, die die Einführung gewisser Lockerungen in das in der Richtlinie vorgesehene System erforderlich macht. Aus diesem Grunde

   — wird in der Einzelrichtlinie für jede Meßgeräteart der Zeitpunkt festgelegt, zu dem jeder Mitgliedstaat die oben erwähnte Ersetzung vorzunehmen hat;

   — haben die Mitgliedstaaten vor Ablauf dieser Anpassungsfrist in ihre Gesetzgebungen die Gemeinschaftsvorschriften einzuführen, die somit neben den noch in Kraft befindlichen nationalen Vorschriften anwendbar sind;

   — soweit die EWG-Kontrolle sowohl die Bauartzulassung als auch die Ersteichung umfaßt, sind Mitgliedstaaten, die sich bisher mit der Bauartzulassung begnügten, nicht verpflichtet, bei der Ersetzung der innerstaatlichen Vorschriften das System der doppelten Prüfung einzuführen; aufgrund des Artikels 13 der Richtlinie haben sie die Mögllichkeit, die Ersteichung für die Instrumente nicht durchzuführen, die für den nationalen Gebrauch bestimmt sind.

   Aufgrund dieser Anwendungsmodalitäten dürfte sich die vollständige Angleichung für den gesamten fraglichen Wirtschaftszweig reibunglos vollziehen lassen.

2. Nach der Definition der Angleichungsmethode sind nunmehr die Einzelheiten anzugeben, die für ihre Durchführung sowohl bezüglich der technischen Vorschriften wie auch der Prüfungen vorgesehen sind.

   a) Die technischen Gemeinschaftsvorschriften finden sich in den Anhängen, die jeder Einzelrichtlinie für eine bestimmte Meßgeräteart beigefügt sind. Diese technischen Vorschriften bilden die Grundlage der EWG-Prüfungen.

   Nach Ablauf der für die Ersetzung der nationalen Systeme durch die Gemeinschaftsregelung vorgesehenen Frist sind allein diese Gemeinschaftsvorschriften anwendbar. Ihre Beachtung durch die Hersteller während der Anpassungszeit wird es bereits ermöglichen, die Geräte der Bauart EWG den nationalen Prüfungen unter den gleichen Voraussetzungen zu unterwerfen wie dies bei Meßgeräten der Fall ist, die den technischen Vorschriften inländischer Herkunft entsprechen (Artikel 2 Paragraph 2).

   b) Die anwendbaren Prüfungen werden für jede Meßgeräteart durch Einzelrichtlinien unter Hinweis auf die Rahmenrichtlinie festgesetzt, die

die in Betracht kommenden Systeme und die einschlägigen Durchführungsmodalitäten festlegt.

Folgende Systeme sind in Erwägung gezogen:

— einfache EWG-Bauartzulassung, wobei der Hersteller für die Übereinstimmung der von ihm erzeugten Geräte mit der zugelassenen Bauart haftet;

— Bauartzulassung mit anschließender EWG-Ersteichung jedes Meßgerätes durch die metrologischen Dienste;

— EWG-Ersteichung ohne Bauartzulassung.

Die Durchführung dieser Prüfungen erfolgt durch die Anbringung des EWG-Zulassungszeichens auf dem Meßgerät durch den Hersteller und/oder durch die Anbringung des endgültigen EWG-Eichstempels durch die metrologischen Dienste der Mitgliedstaaten.

c) Jeder Mitgliedstaat hat die mit dem Zeichen oder der Markierung, die der jeweils anwendbaren Prüfung entspricht, versehenen Geräte ohne weiteres als in seinem Hoheitsgebiet verwendbar anzusehen. Hierdurch werden die in einem Mitgliedstaat durchgeführten Prüfungen von den übrigen Mitgliedstaaten anerkannt.

Solange EWG-Prüfungen und einzelstaatliche Prüfungen gleichzeitig zur Anwendung kommen können, sind beide Prüfungen in gleicher Weise gültig. So wird die EWG-Bauartzulassung die gleichen Wirkungen haben wie jede inländische Zulassung (Artikel 5).

Bezüglich der Prüfung gilt folgendes: Bei der EWG-Bauartzulassung ist der Antrag nur gültig, wenn er in einem Mitgliedstaat allein gestellt wird (Artikel 3 Ziff. 4). Man glaubte, dieser Lösung den Vorzug geben zu sollen, um die Beanstandungen zu vermeiden, die sich aus der Hinterlegung eines Antrags auf Zulassung des gleichen Typs in mehreren Mitgliedstaaten ergeben können.

Dagegen steht es bei der EWG-Ersteichung den Herstellern frei, diese bei einem der gleichen Bauart zugehörigen Meßgerät von den Dienststellen eines oder mehrerer Mitgliedstaaten vornehmen zu lassen.

Die Einzelheiten der EWG-Bauartzulassung und der EWG-Ersteichung werden in den Anhängen zu der Richtlinie behandelt und erfordern keine besonderen Erläuterungen.

3. Das Problem der für Meßgeräte aus Drittländern anwendbaren Regelung wurde in der Richtlinie in einem dem Geist des Vertrags entsprechenden liberalen Sinne geregelt.

Bei einer restriktiven Lösung hätte man die Gültigkeit der Gemeinschaftsvorschriften auf die in der Gemeinschaft hergestellten Meßgeräte beschränkt. In diesem Fall hätten Geräte aus Drittländern, auch wenn sie den technischen EWG-Vorschriften entsprochen hätten, nicht in den Genuß des EWG-Prüfverfahrens und damit des freien Verkehrs in den Mitgliedstaaten kommen können. Für sie hätten die Prüfungen, denen sie in den Mitgliedstaaten unterworfen wurden, somit nur eine rein nationale Tragweite gehabt. Dies hätte zur Beibehaltung systematischer Prüfungen an den Grenzen geführt, was in Widerspruch zu dem angestrebten Ziel steht.

Diese Lösung wäre gleichwohl denkbar, falls die vorgesehenen Prüfungen nur am Herstellungsort vorgenommen werden können. Da dies nicht zutrifft, können Meßgeräte aus Drittländern die Vorteile der Rahmenrichtlinie und der einschlägigen Einzelrichtlinien ebenso beanspruchen wie Meßgeräte, die in der EWG hergestellt sind.

B. Die Einzelrichtlinien betreffen:

— medizinische Quecksilberglasthermometer mit Maximumvorrichtung;

— Blockgewichte der mittleren Fehlergrenzenklasse von 5 bis 50 kg;

— zylindrische Gewichtstücke der mittleren Fehlergrenzenklasse von 1 g bis 10 kg.

Diese drei Einzelrichtlinien bilden ein erstes anschauliches Beispiel für das gewählte Angleichungssystem. Ihnen werden zahlreiche weitere Einzelrichtlinien folgen, die z. Z. in der Ausarbeitung begriffen sind. Bei den drei ersten Richtlinien ist festzustellen, daß die technischen Vorschriften in den Anhängen enthalten sind und daß bezüglich der Prüfungen das gewählte Verfahren in Artikel 2 erläutert wird. Es handelt sich dabei um die Ersteichung ohne EWG-Bauartzulassung.

Die Frist für die zwingend vorgeschriebene Ersetzung der geltenden nationalen Systeme durch die Gemeinschaftsregelung wurde angesichts der bei diesen Meßgeräten gegebenen Lage auf drei Jahre festgesetzt.

Dagegen haben die Mitgliedstaaten 18 Monate nach Bekanntgabe dieser Richtlinien die Bestimmungen in Kraft zu setzen, die erforderlich sind, damit die Gemeinschaftsvorschriften bereits neben den nationalen Bestimmungen anwendbar sind. Während dieser 18 Monate ist die Angleichung somit nur teilweise verwirklicht.

In technischer Hinsicht verdient nur die Richtlinie über medizinische Quecksilberglasthermometer besondere Erläuterungen. Es handelt sich um Punkt 1.3. des Anhangs (Werkstoffe). Hinsichtlich der Markierung des Glases wurde schließlich beschlossen, keine näheren Angaben in die Richtlinie aufzunehmen. Die Industrie eines Mitgliedstaates genießt nämlich seit langer Zeit in allen Ländern das ausschließliche Recht zur Verwendung einer Markierung, die aus einem Faden beliebiger Farbe auf dem von ihr hergestellten Glas besteht. Es war somit nicht möglich, für die Markierung die Anbringung eines Fadens vorzusehen. Hätte man zwei Fäden vorgeschrieben, so hätte dies den Produzenten aller Mitgliedstaaten zwar ermöglicht, die Markierung vorzunehmen, es hätte aber zweifellos auch zu einer Erhöhung des Entstehungspreises geführt. Unter die-

sen Umständen hielt man es für richtiger, im Anhang keine Verpflichtung zur Kennzeichnung des Glases mittels einer besonderen Markierung vorzusehen, jedoch die Verpflichtung beizubehalten, daß das Glas eine Reihe von Voraussetzungen erfüllen muß, die im Anhang dieser Richtlinie aufgeführt sind.

Anhörung des Europäischen Parlaments und des Wirtschafts- und Sozialausschusses

Die Anhörung des Europäischen Parlaments und des Wirtschafts- und Sozialausschusses dürfte geboten sein, da die Einführung der in der Richtlinie vorgesehenen Regeln für bestimmte Mitgliedstaaten eine Änderung ihrer Rechtsvorschriften notwendig macht, wie sich aus den Antworten auf den Fragebogen der Kommission an die Mitgliedstaaten ergibt.